

DERWENT-ACC-NO: 1992-412506

DERWENT-WEEK: 199250

COPYRIGHT 2005 DERWENT INFORMATION LTD

TITLE: Vacuum packing sheet for green tea, black tea, coffee  
etc. - comprises outer layer and inner layer with inside  
surface layer of heat sealable resin e.g. polyethylene@

PATENT-ASSIGNEE: TOPPAN PRINTING CO LTD[TOPP]

PRIORITY-DATA: 1991JP-0076213 (April 9, 1991)

PATENT-FAMILY:

PUB-NO	PUB-DATE	LANGUAGE	PAGES	MAIN-IPC
JP 04310731 A	November 2, 1992	N/A	004	B32B 007/12
JP 95022981 B2	March 15, 1995	N/A	004	B32B 007/14

APPLICATION-DATA:

PUB-NO	APPL-DESCRIPTOR	APPL-NO	APPL-DATE
JP 04310731A	N/A	1991JP-0076213	April 9, 1991
JP 95022981B2	N/A	1991JP-0076213	April 9, 1991
JP 95022981B2	Based on	JP 4310731	N/A

INT-CL (IPC): B32B001/02, B32B007/02 , B32B007/12 , B32B007/14 ,  
B32B023/00 , B65D030/02 , B65D033/22 , B65D033/26 , B65D065/14 ,  
B65D077/10

ABSTRACTED-PUB-NO: JP 04310731A

BASIC-ABSTRACT:

Sheet comprises an outer layer and an inner layer having inner surface layer of heat sealable resin and integrated adhesively by applying an adhesive at least on the edge portion.

The pouch vacuum packs powdery or granular prod. without developing uneven outer surface. The outer layer and inner layer are integrated at the edge portions so that the pouch is prepd. from continuous packing sheet by cutting,

forming into the pouch, filling the content, vacuum deaerating the pouch and sealing the pouch on line. The outer layer is moisture-proofed cellophane because of its printability, gloss and antiblocking activity. The inner layer is e.g., a laminated sheet contg. outer Al **foil** and inner heat-sealable resin (e.g., polyethylene, ethylene/vinyl acetate copolymer. The inner layer and outer layer are bonded adhesively 3 edges of pouch in lines or in dots.

USE/ADVANTAGE - The pouch is prepd. from the packing sheet integrated the outer and inner layers only the edge portions with the adhesive. It is used for vacuum packing **green tea**, black tea, coffee, etc.

CHOSEN-DRAWING: Dwg.0/6

DERWENT-CLASS: A92 P73 Q32 Q34

CPI-CODES: A11-C01A1; A11-C01D; A12-P01A; A12-S07;

----- KWIC -----

Basic Abstract Text - ABTX (2):

The pouch vacuum packs powdery or granular prod. without developing uneven outer surface. The outer layer and inner layer are integrated at the edge portions so that the pouch is prepd. from continuous packing sheet by cutting, forming into the pouch, filling the content, vacuum deaerating the pouch and sealing the pouch on line. The outer layer is moisture-proofed cellophane because of its printability, gloss and antiblocking activity. The inner layer is e.g., a laminated sheet contg. outer Al **foil** and inner heat-sealable resin (e.g., polyethylene, ethylene/vinyl acetate copolymer. The inner layer and outer layer are bonded adhesively 3 edges of pouch in lines or in dots.

Basic Abstract Text - ABTX (3):

USE/ADVANTAGE - The pouch is prepd. from the packing sheet integrated the outer and inner layers only the edge portions with the adhesive. It is used for vacuum packing **green tea**, black tea, coffee, etc.

Title - TIX (1):

Vacuum packing sheet for **green tea**, black tea, coffee etc. - comprises outer layer and inner layer with inside surface layer of heat sealable resin e.g. polyethylene@

Standard Title Terms - TTX (1):

VACUUM PACK SHEET GREEN TEA BLACK TEA COFFEE COMPRISE  
OUTER LAYER INNER  
LAYER SURFACE LAYER HEAT SEAL RESIN POLYETHYLENE@

(19) 日本国特許庁 (J P)

(12) 公開特許公報 (A)

(11) 特許出願公開番号

特開平4-310731

(43) 公開日 平成4年(1992)11月2日

(51) Int.Cl. <sup>5</sup>	識別記号	庁内整理番号	F I	技術表示箇所
B 3 2 B	7/12	7188-4F		
	1/02	6617-4F		
	7/02	7188-4F		
B 6 5 D	30/02	9146-3E		
	33/22	6916-3E		

審査請求 未請求 請求項の数5(全4頁) 最終頁に続く

(21) 出願番号 特願平3-76213

(22) 出願日 平成3年(1991)4月9日

(71) 出願人 000003193

凸版印刷株式会社  
東京都台東区台東1丁目5番1号

(72) 発明者 山本 博政

東京都台東区台東一丁目5番1号 凸版印刷株式会社内

(72) 発明者 後藤 卓己

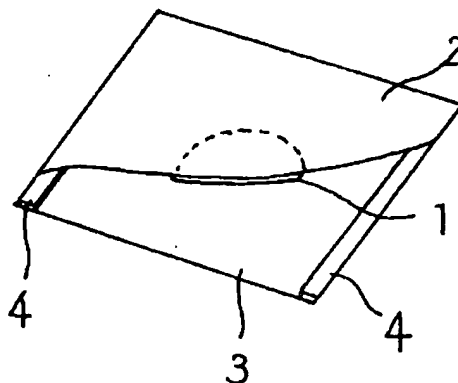
東京都台東区台東一丁目5番1号 凸版印刷株式会社内

(54) 【発明の名称】 真空包装に適した包装材料および袋

(57) 【要約】

【目的】 緑茶、紅茶、コーヒー等の内容物を真空吸引脱気包装しても、内容物の充填の凹凸が袋の表面に表われず、しかも別の外装フィルムを用いずにインラインで製造可能な包装材料、袋が求められている。

【構成】 裏面に印刷層(1)を設けた外装材(2)と内面がヒートシール性を有する内装材(3)を端縁の接着部(4)で一体化した包装材料、および前記包装材料を製袋した袋である。



## 【特許請求の範囲】

【請求項1】 外装材と内面がヒートシール性を有する内装材とを少なくとも端縁の接着部により一体化してなることを特徴とする真空包装に適した包装材料。

【請求項2】 接着部が両側端縁に設けられている請求項1の真空包装に適した包装材料。

【請求項3】 接着部が両側端縁および底端縁の三方に設けられている請求項1の真空包装に適した包装材料。

【請求項4】 接着部が点状である請求項1及至請求項3のいずれかからなる真空包装に適した包装材料。

【請求項5】 請求項1及至請求項4のいずれかの包装材料を製袋した真空包装に適した袋。

## 【発明の詳細な説明】

【0001】

【産業上の利用分野】 本発明は、緑茶、紅茶、コーヒー等の粉状、粒状の内容物を真空包装するのに適した包装材料およびこの包装材料で製造された袋に関する。

【0002】

【従来の技術】 緑茶、紅茶、コーヒー等の粉体、粒体の内容物は、内容物を長期間保存するために真空包装が一般的に用いられている。また包装材料としては、ガスバリア性の優れた材料で、アルミニウム箔を含む積層材料が用いられている。

【0003】 このような包装材料を用いて袋とし、前記内容物を充填し、真空脱気して密封包装すると、袋と内容物が密着するため、袋に表面に内容物の充填した時の凹凸状態がそのまま表われてしまい、外観が悪いものとなってしまう。このような欠点を改良すべき、前記のように一旦アルミニウム箔を含む積層材料を用いて真空脱気包装した包装体を、裏面に印刷層を設けた外装フィルムで包装して商品とすることが行われていた。

【0004】

【発明が解決しようとする課題】 このように、一旦内容物を袋に充填し、真空脱気包装した包装体を、別の外装フィルムで包装することにより、包装体の表面に表われた内容物の充填時の凹凸は、外装フィルムで被うことにより、見えなくなるが、包装体をもう1度包装するため、包装工程が多くなり、作業効率、製造コストの面で改善が求められていた。

【0005】 また、一旦真空脱気包装した包装体を、別工程で外装フィルムにより包装するため、包装体と外装フィルムの一体感が小さく、包装体から外装フィルムが離れた状態に見え、より包装体と外装フィルムが一体感のある包装体が望まれていた。

【0006】

【課題を解決するための手段】 本発明は、裏面に印刷層を設けた外装材と、内面がヒートシール性を有する内装材とを、少なくとも端縁の接着部で一体化してなる真空包装に適した包装材料である。ここで、端縁の接着部は、両側端縁、両側端縁および底端縁の三方、端縁の全

ての四方のいずれかに設けた構成で、また接着部の形状は、連続した直線状、断続的な点状のいずれでもよい。

【0007】 そして、前記包装材料を内容物を充填するため、側部および底部にシール部を形成した真空包装に適した袋である。ここで、袋は、特定された形状でなく、一般的に用いられている袋の形状であればいずれも利用できる。

【0008】

【作用】 前記包装材料を用い、袋に製袋し、または製袋した袋に、緑茶、紅茶、コーヒー等の粉状、粒状の内容物を充填し、真空吸引脱気後、開口部を密封した包装体は、真空吸引脱気の時、内装材は吸引密着するが、外装材は、部分的に接着され、特に袋の側面の部分は、未接着状態なので、内装材と同時に吸引されないもので、外装材は平滑な状態が保たれる。

【0009】 また、内装材と外装材は、端縁の接着部で一体化されているので、連続状態の包装材料から、切断、製袋、充填、真空吸引脱気、密封の工程を円滑に、しかも一工程で行うことができる。

【0010】

【実施例】 図1は、本発明の包装材料の一例を示すもので、裏面に印刷層(1)を設けた外装材(2)と内面がヒートシール性を有する内装材(3)を両側端縁の接着部(4)(4)で一体化した包装材料である。ここで、図1に示した包装材料の接着部(4)(4)は、直線状であるが、図2に示すように点状に設けてもよい。

【0011】 図1および図2に示した包装材料は、接着部を両側端縁に設け構成であるが、図3に示すように底端縁にも設けた三方、および図4に示すように、さらに天端縁にも設けた四方に設けた構成でもよい。図3および図4に示すように、三方または四方に接着部を設けた構成であれば、包装材料から製袋、充填後の密封のシールの際しわが発生し難く好ましい。

【0012】 本発明の包装材料は、外装材(2)と内装材(3)の二重構成からなっており、外装材(2)は、印刷適性、光沢性、手滑性から防湿セロファンが好ましい。また、内装材(3)は、内容物の保存性を考慮して、アルミニウム箔を含む積層材料で、内面が、ポリエチレン、エチレン酢酸ビニル共重合体のようなヒートシール性を有する樹脂層、外面が外装材との接着性が良好な同じ防湿セロファンを設けた材料を用いる。

【0013】 図1から図4に示した包装材料を用いて内容物を充填する際、例えば図5に示すように一旦袋(5)を製袋し、行う。この時、包装材料から、内容物充填までインラインで製造してもよいし、一旦袋を製袋し、袋を供給し、内容物を充填する、いずれの方法でもよい。袋の構造は、従来から用いられている袋であれば、いずれの形状でもよい。

【0014】 ここで、連続状の包装材料からインラインで充填包装する例を図6に従い説明する。連続状の包装

3

材料(11)を所定の長さに切断し材料(12)、この材料(12)を成形マンドレル(13)を用い製袋し、袋(14)を製造し、この袋(14)に内容物(15)を充填後、開口部から真空吸引脱気後、開口部を密封シールし、包装体(16)を完成する。

【0015】この包装体(16)は、図7に示すように、内装材(3)は、内容物(15)に密着し、表面には、内容物充填の際の凹凸が表われるが、外装材(2)は、内装材(2)には密着していないが、一体に製袋されているので、内装材の形状に添った形状となる。

【0016】本発明の包装材料および袋は、図6に示した包装装置に限定されず、真空吸引脱気する機構を有する装置であれば、いずれの装置に適用することができ、図6に示した装置の他、ピロー包装方式のものであっても適用することができる。

【0017】

【発明の効果】本発明の包装材料および袋は、少なくとも端縁の接着部で内装材と外装材とを一体化した構成であるので、緑茶、紅茶、コーヒー等の粉状、粒状の内容物を充填、真空吸引脱気包装しても、外装材は、内容物の充填の凹凸形状が表われず、印刷層がそのまま再現でき外観の優れた包装体を製造することができる。

【0018】また、外装材と内装材は、端縁の接着部で

4

一体化されているので、製袋、充填、真空吸引脱気、密封が一工程で、しかもインラインで製造できるので、作業効率が良し、製造コストの低減化が可能となった。

【0019】さらに、外装材と内装材は、一体に製袋、充填、密封されるので、真空包装体を別の外装フィルムで包装するのと異なり、外装材は、内装材に密着しないものの、内装材に添った形状となるので、一体感がありより外観の優れたものとなる。

【図面の簡単な説明】

10 【図1】包装材料の一例を示す部分破断説明図である。

【図2】他の包装材料を示す説明図である。

【図3】他の包装材料を示す説明図である。

【図4】他の包装材料を示す説明図である。

【図5】袋の一例を示す説明図である。

【図6】包装材料を用いた包装工程を示す説明図である。

【図7】包装体の断面図である。

【符号の説明】

- 1 印刷層
- 2 外装材
- 3 内装材
- 4 接着層
- 5 袋

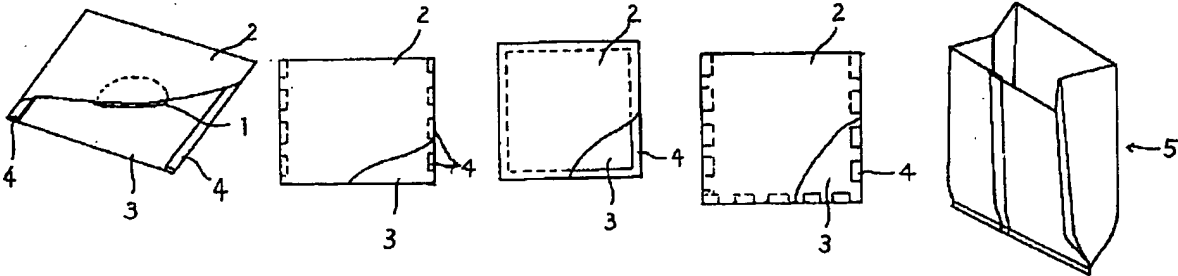
【図1】

【図2】

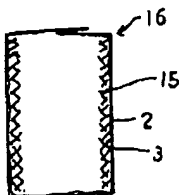
【図3】

【図4】

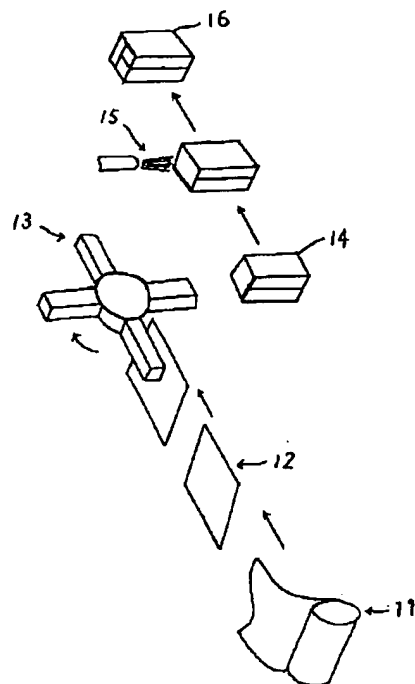
【図5】



【図7】



【図6】



フロントページの続き

(51) Int. Cl.<sup>5</sup>  
B 6 5 D 65/14

識別記号

庁内整理番号  
9028-3E

F I

技術表示箇所